大韓民國 特許抄錄 (Ⅵ)

編 輯 部

77-11 25(1)A22 302(47) 77.2.28

헥사클로로디메틸술폰과 페녹사르신을 함유하는 비닐수지 가소제 벤트론(株) 美國 72.8.26 72-1295

페녹사르신과 페놀에 디메틸술폰을 溶解시켜 이와 反應치 않는 비닐樹脂 可塑劑에 混合하고 이를 비닐樹脂 造成物에 添加시켜 殺菌性을 增大시키는 비닐樹脂用 可塑劑의 製造方法

77-12 26(5)C21 302(53) 77.2.8

페놀레진의 제조방법 쌩꼬뱅 프랑스 72.4.14 72-584

發泡物 製造用 페놀-포름알데히드系의 레졸樹脂로서 레졸製造用 反應觸媒를 알칼리性 物質로 하고 포름알데히드 페놀의 分子比를 1.7以下이며 레졸로 조성한 發泡性 페놀樹脂중 發泡劑, 氣泡調節劑 및 酸을 함유하며 發泡物을 構成하는 氣泡의 大部分이 自己消炎性 獨立氣泡로되고 發泡物의 密度는 15~100kg/cm³로 되는 페놀樹脂 發泡物製造用 레졸樹脂를 간헐적 또는 연속적으로 제조할때 필요量의 포름알데히드 및 알칼리性 觸媒를 가능한 二段階 以上의 多段階로 나누어 페놀에 添加反應시켜 최종적으로 脫水濃縮한 레졸중에 존재하는 遊離 페놀의 함량이 8%이하로 되게하여 페놀樹脂를製造하는 方法.

77-13 25(1) D6 302(61) 77.2.28

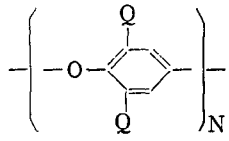
폴리페닐렌에테르 조성물 제네랄 일렉트릭(Co) 美國 72.3.27 72-462

폴리페닐렌에테르와 폴리스티렌樹脂로 造成된 連續狀의 重合體 무게比가 70~99.9%, 不連續狀 重合體가 0.1~30%인 耐衝擊性 플라스틱 造成物을 製造하는 方法.

77-14 25(1)D6 302(73) 77.2.28

폴리페닐렌 에텐 조성물 제네랄 일렉트릭(Co) 美國 72.3.27 72-461

폴리페닐렌 에테르는 다음과 같은 構造式을 가진 單量體가 返復結合되어 있는 重合體이며,



고무를 加한 폴리스티렌은 이 폴리스티렌의 全體 무게에 대하여 22~80%의 重合體 겔狀을 含有하는 폴리페닐렌에테르 造成物을 製造하는 方法.

77-15 25(5)E21 302(85) 77.2.28

박막의 다층으로 조성된 필름압축 성형방법

Dow Co.(美國) 72.3.7 72-342

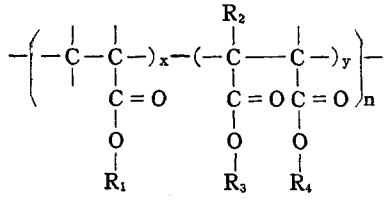
合成樹脂物質이 熱可塑化된 제 1 및 제 2 스트림을 製造한 後 이를 가늘고 긴 구멍이 設置된 시이트成型用 다이를 통과시켜 조성하고 스트림을 얻은 後 冷却하여 多層의 薄膜 필름을 製造할 때에 시이트成型用 다이로 제 1 및 제 2 스트림을 供給하기전에 이들 스트림을同一軸에 配列케하여 多層의 薄膜으로 造成된 필름을 押出하는 方法.

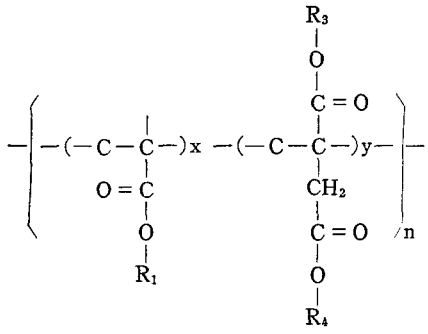
77-48 26(3)C51 303(159) 77.4.30

부분적으로 에스테르화 시킨 공중합체의 제조방법

일라이 릴리(株) 美國 72.10.11 72-1519

C_{1-4}의 알킬아크릴레이트 單量體 및 不飽和 多鹽基性카르복시酸 無水物을 1:5~5:1의 몰比로 共重合시켜서얻은 式(Ⅰ) 또는 式(Ⅱ)의 共重合體를 1~4個의 알킬렌單位를 가지는 C_2 또는 C_3의 알킬렌글리콜의 C_{1-4} 알킬에스테르로 上記 共重合體의 有用한 카르복시酸基의 10~50%를 에스테르化 시키고 部分的으로 에스테르化 시켜 共重合體를 製造하는 方法.





77-52 95A02 303(195) 77.4.30

난연성 합판의 제조방법 한국과학기술연구소 75.1.22 75-103

含窒素 架橋結合 폴리燐酸암모늄鹽-[P(O)(ONH$_4$)NH]—X를 요소멜라민 또는 페놀 등의 樹脂에 添加混合하여 얻은 發泡性 難燃 接着劑를 사용하여 제조한 合板에 複合 燐酸암모늄鹽을 함유하는 水溶液을 PH 4~6.5로 조절한 후 多價 아민을 첨가한 難燃液을 減壓加壓工程으로 浸透한 다음 一段階 過程으로 40~70°C에서 대부분의 水分을 蒸發乾燥시킨 후 二段階 過程으로 60~110°C에서 高溫乾燥시킴으로써 浸透된 燐酸鹽과 多價아민이 반응하여 高分子化하는 製法.

77-65 25(5)N2 304(113) 77.5.24

폴리에스테르의 섬유설이나 과립상 스크랩의 재생방법 인벤타 Co(스위스) 68.4.25 68-371

纖維形 또는 粉碎顆粒狀의 폴리에스테르를 再生할 때 이들을 精製하지 않고 직접 테레프탈酸과 글리콜에 작용시켜 縮重合을 進行시켜 에스테르化된 것을 出發物質로 하여 연속적으로 重合反應을 일으키도록 하여 폴리에스테르를 巨大分子로 再生시켜 폴리에스테르의 섬유설 또는 顆粒狀 스크랩을 再生하는 方法.

77-66 26(5)E011 304(115) 77.5.24

폴리아미드 및 폴리에스테르를 연속적으로 제조하는 방법 인벤타 Co (스위스) 70.1.23 70-117

單量體 또는 이의 全 縮合物을 반응용기중의 重合物質중에 導入시키고 이들이 重合物에 의해 포위되도록 重物質 內部의 통로속에 이들을 공급시키며 다시 重合物質로 부터 區別시키며, 다시 이 通路를 진행하는 사이에 그 屬에 유지하게 하는 工程을 포함하는 前記의 單量體 또는 單量體 全 縮合物을 가열시키되 이때 重合物質에 의하여 발생하는 熱을 半徑方向으로 單量體 또는 單量體全 縮合物을 移行하여 폴리아미드 및 폴리에스테르를 제조하는 方法.

77-67 26(5)E112 304(121) 77.5.24

락탐의 아니온중합의 중합속도를 조절하는 방법 인벤타 Co (스위스) 69.9.18 69-1233

아세틸락탐 또는 아실化劑, 시아나미드, 이소시아네이트, 케텐 또는 옥사졸리딘디온 誘導體중에서 선택한 高活性의 助觸媒 30-70몰% 및 폴리카르보디아미드 30-70몰%의 混合物을 사용하여 락탐의 아니온重合의 重合速度를 조절하는 方法.

77-76 118B2 304(191) 77.5.24

소거성 매직 잉크의 제조방법

동서금속공업(株) 76.11.9 76-2787

PVC 또는 PS樹脂를 展色材로 使用하고 이 樹脂의 疎水性 溶液과 親水性 溶液을 陰이온系 및 非이온系 界面活性劑로 乳化시키는 方法.

77-94 25(1)A111.2 305(103) 77.6.7

연속 중축합방법에 있어서 폴리에스테르의 연속적 착색법 인벤타 Co (스위스) 69.5.14 69-624

2官能性 有機酸인 비스디올에스테르 特히 비스메틸렌 글리콜 또는 이들의 올리고머를 重縮合하고 이어서 紡糸 가능한 높은 重合物로 重縮合하고 高溫에서 着色시킴과 同時에 高重合體를 低重合體로 分解시켜 連續重合法에 의한 폴리에스테르의 연속적 着色法.

77-125 24(3)C3 306(161) 77.7.13

난연성 도료 곽준상 75.1.9 75-22

乾性油와 글리세린을 觸媒存在下에 不活性가스를 통하면서 加熱한 다음, 脂肪酸, 헥사클로로 무수 프탈산, 무수 말레산 및 2鹽化 에탄올을 차례로 가하 170~175°C에서 반응시켜 酸價 10以下로 된 것에 溶劑로 희석하여서 鹽素化 알킷樹脂 니스를 얻고 이에 公知된 複合防炎劑로 鹽素化 파라핀, 鹽素化 고무, 酸化 안티몬, 金屬 硼酸鹽, 消石膏, 金屬炭酸鹽을 가하여서 얻어지는 難燃性 塗料.

77-126 24(5)B522 306(165) 77.7.13

합판용 무취 접착제 제조방법

선창산업(주) 74.4.1 74-2047

尿素 29~31部에 멜라민 6~7.5部를 混合한아미노化合物 總量 35~38.5部에 포르말린 40~44部의比率範圍로 添加反應시킴에 있어서 附加反應에서는 포르말린 總所要量 40~44部에 대하여 尿素 22~23部와 멜라민 22.5部의 比率로 添加反應시키고 縮合反應에서는 멜라민 2~2.5部의 비율로 添加反應시킨 다음 尿素 3.5~4部 및멜라민 2~2.5部의 比率로 아미노化合物 總 所要量을 添加하여 제조하는 合板用 無臭 接着劑의 製造方法.

77-127 26(5)E122 306(169) 77.7.13

코폴리아마이드의 제조방법

인벤타 Co (스위스) 70.12.1 70-1678

相異한 폴리아미드를 용융시킨 상태로 동시에 가열하

여 混合 폴리아미드를 제조할때 過剩의 酸性 또는 鹽基性 化合物의 存在下에 加熱하여 코폴리아미드를 製造하는 方法.

77-128 25(5)M1 306(171) 77.7.13

열가소성 수지의 발포제품에 표면무늬를 성형하는방법

進洋化學(株) 76.4.6 76-836

PVC에 公知의 配合劑와 發泡劑를 配合한 配合物(A)을 離型紙에 均一하게 塗布한 後, 그 上部에 公知의 配合劑를 스프레이裝置로 不規則하게 떨어뜨리고 加熱된 爐속을 통과시켜 發泡車에 의하여 表面에 요철무늬가 形成되게 함으로써 熱可塑性 樹脂의 發泡製品에 表面무늬를 成形하는 方法.

77-144 26(5)D12 307(137) 77.7.25

테레프탈산과 에틸렌글리콜을 에스테르화하는 방법

인벤타 Co (스위스) 68.11.13 68-1207

테레프탈酸과 에틸렌글리콜을 1:1.5의 分子比로 混合, 4.5의 大氣壓(窒素壓)下에 240°C로 反應시켜 副産物로 생성되는 水分만을 먼저 蒸溜除去하고 나머지 디글리콜體와 少量의 올리고머形 테레프탈酸 글리콜에스테르가 리콜함유된 未反應物質을 더 이상 精製하지 않고 1:1의 比率로 다음 段階에 導入시켜 에스테르化하여 테레프탈酸과 에틸렌글리콜을 에스테르化하는 方法.

77-184 25(5)M1 309(157) 77.9.15

폴라스틱 시이트 안토니 존 멜칼프로빈손 英國 69.5.8 69-603

周邊에 厚板帶와 中間部에 길이 方向의 옆으로 厚板帶를 형성하고 이들 厚板帶에 고리 連結孔이 설치된 고리 連結部를 형성하며 이들 厚板帶의 두께가 中央面으로 갈수록 얇아지는 시이트편을 여러 個 接合하여 플라스틱시이트를 製造하는 方法.

77-193 13(9)G42 310(35) 77.9.30

올레핀의 저압중합 및 공중합용 촉매의 제조방법

固體 2價 金屬化合物로 된 固體擔體와 周期律表 第Ⅰ Ⅱ, Ⅲ 또는 Ⅳ族의 金屬의 有機金屬化合物과 반응시킨 다음 遷移金屬의 할로겐化 유도체와 액상 희석재의 不在下에 반응시킨 후, 最終 固體 反應生成物을 분리시켜서 제조하는 올레핀用 觸媒의 製造 方法.

77-201 24(5)A03 310(107) 77.9.30

접착성 포리아마이드 적층판의 제조방법

아메리칸 빌크로 잉크 美國 71.9.22 71-1332

폴리아미드로 形成된 웨브(Web) 상에 重量으로 기초 코우팅劑의 10~20%의 레졸시놀, 10~20%의 페놀 15%의 트리이소시아네이트 및 50~80%의 基礎 코우팅劑用 용매로 구성된 기초 코우팅劑를硬化시켜硬化된 基礎 코우팅層上에 合成樹脂 接着劑를 積層시킴을 특징으로 하는 接着性 積層板의 製造方法.

77-200 24(1)D0 310(103) 77.9.30

변색형 인쇄잉크용 안료의 제조방법

한국조폐공사 76.1.12 76-70

벤조트리아졸 또는 그 誘導體와 鹽酸히드록실아민과를混合한 것을 母材로 하고 各種 色相의 鹽基性 染料를 混合反應시켜서 얻어진 沈澱物을 乾燥하여 顔料를 製造하는 方法.

77-202 25(5)M3 310(113) 77.9.30

열경화성 플라스틱재료의 하중지지구조를 갖는 제품의 제조방법 제네랄 인벤터스 파나마 71.12.6 71-1754

最少限 제1플라스틱材料層, 제2플라스틱, 제1및 제2층사이의 플라스틱 재료의 중간층 및 이 중간층의 공소를 통하여 제1및 제2층 사이에 연해있고 제1및 제2층에 최소한 接着되나 하나 이상의 하중지지연접부를 횡단면에 갖는 하중 지지구조로서 熱硬化性 플라스틱 재료로 몇개의 벽의 최소한 일부가 형성된 관제품을제작하는 방법에 있어서 제1플라스틱재료층을 回轉可能하게 정착된 맨드릴상에 형성하고 원하는 두께의 중간층에 달할때까지 연속하는층을 제1층 층상에퇴적하고, 중간층에 소망하는 크기의 최소한 하나의나선홈을 형성 하도록 연속하는 층의 일부를제거하고, 하중지연접부를 형성하도록 열경화성 폴라스틱재료와 함께 연속하는 섬유상 보강재료로 나선홈을 충전하고, 중간층상에 제2플라스틱 재료층을 형성하고 연접부의 층에 接合하도록 熱硬化性 플라스틱재료를 重合하는 방법으로 이루어진 製造方法.

77-219 26(3)C121.2 311(141) 77.10.14

비닐수지 공중합물의 여과 및 세척방법

한국과학기술연구소 76.9.20 76-2341

鹽化비닐 50~60%, 아크릴로니트릴 35~50% 및 기타共重合物의 物性을 조절하기 위하여 添加劑 0.4~5%가含有된 纖維紡糸用 原料樹脂를 乳化重合하고 濾過함에있어서 乳化重合物의 固型分에 대하여 0.3~2.0%의 結晶 黃酸알루미늄을 凝集劑로 사용하여 50~90°C로 加熱한 다음 濾過溫度와 같은 溫水를 洗滌水로 使用하여 上記 鹽化비닐 共重合物을 濾過 洗滌하는 方法.

77-226 12A5 312(3) 77.10.6

경질 염화비닐수지 수축축소관의 제조 장치

김 원장 75.12.15 75-2723

硬質 鹽化비닐樹脂管을 連續的으로 收縮 縮少하여 鐵파이프 等 對象物의 內管에 被覆 密着시키는收縮 縮少管의 製造裝置에 關한 것으로, 押出機 심금에다 확대심금과 고화용심금, 그리고 前方과 後方의 外徑이 相異한

수축심금을 連續的으로 設置하여 硬質鹽化비닐 樹脂를 成形溫度로 熔融시켜 押出機로 押出되는 管狀의 樹脂를 확대심금으로 一次 확대시킨 狀態에서 고화용심금과 冷却機로 熱變形 溫度 以下로 冷却 固化시키고 再次 加工溫度로 加熱하면서 收縮 縮少 심금에 의하여 安定狀態의 分子금의 末이룬 樹脂管을 强制로 收縮 縮少시킨 후 수축심 結合을 端部位置에서 2次 冷却機로 熱變形 溫度 以下로 冷却 固化시켜서 復元하려는 應力이 남아있는 狀態로 固化되는 硬質鹽化비닐樹脂 收縮管의 製造裝置.

77-227 12A5 312(7) 77.10.26

금속관의 외면에 경질 염화비닐 피복 장치

김 원장 75.12.15 75-2725

外面에 接着劑를 塗布한 鐵管(金屬管)의 外面에 鹽化비닐 팽창 확대관을 끼우고 加熱機로 加熱하고 壓着板으로 密着하면서 冷却機로 冷却하여 被覆하는 裝置에 關한 것으로서 內部의 加熱機를 外部의 加熱機 位置에 設置하여 外部의 加熱機로 硬質 鹽化비닐 팽창 擴大管의 外面을加熱하는 同時에 鐵管의 內面도 加熱하게 한 金屬管의外面에 硬質鹽化비닐을 被覆하는 裝置.

77-228 12A5 312(9) 77.10.26

금속관의 내면에 경질 염화비닐 피복 장치

김 원장 75.12.15 75-2726

金屬管, 特히 鐵管의 內面에 硬質鹽化비닐을 被覆密着시키는 裝置에 관한 것으로 接着劑를 塗布한 鐵管의 內面에 硬質 鹽化비닐樹脂 收縮 縮少管을끼우고, 이의 內面을 가열하면서 加熱심금으로 密着被覆시키는 피복장치에 있어서 支持棒에 의하여 설치된 密着用 加熱심금의 內部와 鐵管外面에 加熱機를 설치하여 硬質 鹽化비닐 收縮縮少管의 內外面을 同時에 加熱하여 金屬管의 內面에 硬質 鹽化비닐을 被覆하는 裝置.

77-229 12A5 312(11) 77.10.26

경질 염화비닐수지 팽창 확대관의 제조장치

김 원장 75.12.15 75-2724

확대심금(3), 冷却機(4), (9), 加熱機(7), 引張機(10) 等으로 構成된 팽창 擴大管의 製造裝置에 있어서 확대심금(3)에다 固化用 심금(5)와 팽창심금(6)을 支持棒(5′)로 連設하고 팽창심금에 空間部(8′)의 주벽에 구멍을 다시 뚫은 공냉심금(8)을 連續的으로 設置하여 一次 擴大固化시킨 原管을 再次 加熱하여 强制로 팽창 固化시켜 復元力을 優秀하게 하는 鹽化비닐 樹脂 팽창 擴大管의 製造裝置.

77-239 25(5)M3 312(107)

열가소성 재료의 관내면에 환상의 원균주를 形成하는 裝置 케미드스 플라스틱스 英國 69.6.23 69-810

熱可塑性 材料로 구성된 튜브 또는 管內面에 圓柱方向의 溝를 형성키 위한 장치.

—다음號에 繼續—

우리모두 기술배워 빛내보자 과학한국